

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
25. August 2005 (25.08.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/077575 A2**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B23B 29/03,  
B24B 33/08, B23B 51/08

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/001189

(22) Internationales Anmeldedatum:  
5. Februar 2005 (05.02.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
10 2004 008 166.2  
10. Februar 2004 (10.02.2004) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme  
von US): MAPAL PRÄZISIONSWERKZEUGE DR.  
KRESS KG [DE/DE]; Obere Bahnstrasse 13, 73431  
Aalen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): HÄBERLE, Friedrich  
[DE/DE]; Fliederstrasse 14, 73466 Lauchheim (DE).  
KRESS, Dieter [DE/DE]; Walkstrasse 87, 73431 Aalen  
(DE).

(74) Anwälte: GLEISS, Alf-Olav usw.; Gleiss & Grosse,  
Gleiss Grosse Schrell & Partner, Leitzstrasse 45, 70469  
Stuttgart (DE).

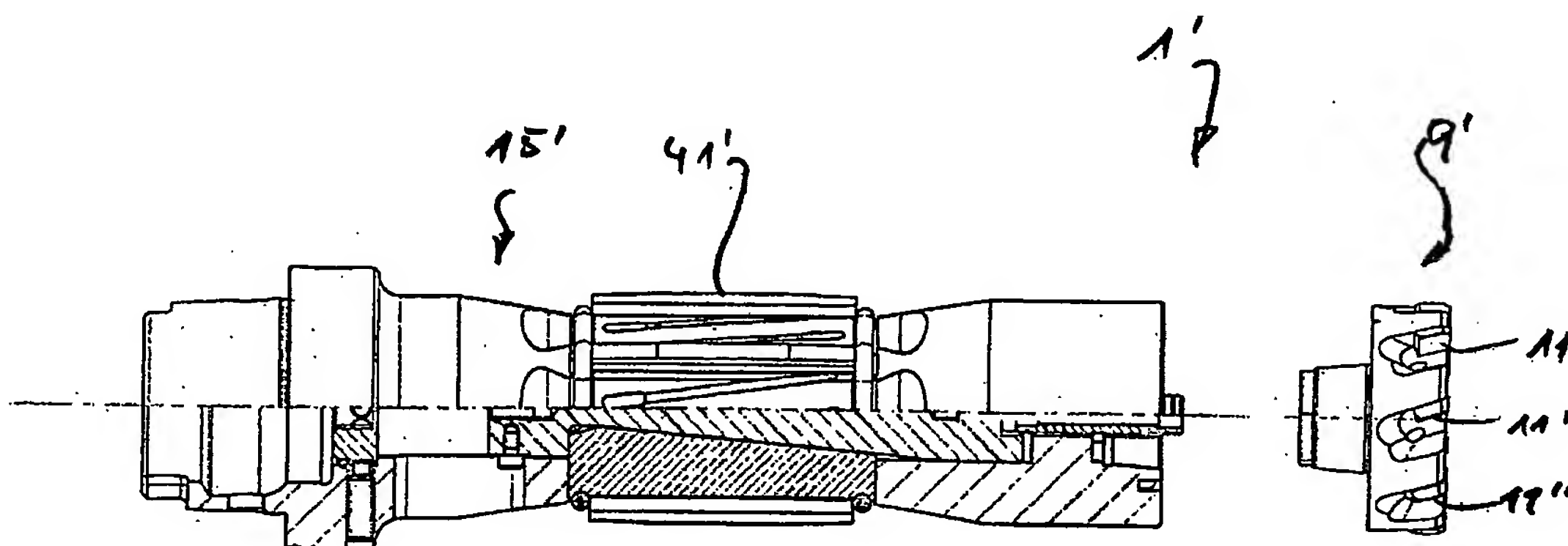
(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,  
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,  
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,  
ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,  
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,  
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,  
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,  
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL,  
PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI,  
CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: TOOL FOR MACHINING PRECISION BORES

(54) Bezeichnung: WERKZEUG ZUR SPANENDEN BEARBEITUNG VON PRÄZISIONSBOHRUNGEN



(57) Abstract: Disclosed is a tool for machining precision bores in workpieces. Said tool comprises a first machining stage that is provided with at least one geometrically defined cutting edge as well as a second machining stage which is provided with at least one honing strip encompassing geometrically undefined cutting edges. The inventive tool is characterized in that the first machining stage is provided with at least three support zones that are disposed at a distance from each other in the circumferential direction. Said at least three support zones are embodied and arranged so as to rest against the wall of the precision bore during machining thereof.

(57) Zusammenfassung: Es wird ein Werkzeug zur spanenden Bearbeitung von Präzisionsbohrungen in Werkstücken mit einer ersten Bearbeitungsstufe, die mindestens eine geometrisch bestimmte Schneide aufweist und mit einer zweiten Bearbeitungsstufe, die mindestens eine Honleiste geometrisch unbestimmten Schneiden aufweist, vorgeschlagen. Dieses zeichnet sich dadurch aus, dass die erste Bearbeitungsstufe mindestens drei in Umfangsrichtung in einem Abstand zueinander angeordnete Abstützbereiche aufweist, die so ausgebildet und angeordnet sind, dass sie sich bei der Bearbeitung der Präzisionsbohrung an deren Wandung abstützen.

WO 2005/077575 A2



**Veröffentlicht:**

- ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*